

Paramètres de cuisson [IPS e.max Crystall./Shades/Stains and Glaze](#)

Programat CS



				Temp. de service	Temps de fermeture	Vitesse d'élévation de temp.	Temp. de cuisson	Temps de maintien	Vitesse d'élévation de temp.	Temp. de cuisson	Temps de maintien	Vide 1	Vide 2	Refroi- dissement lent	Vitesse de refroidisse- ment
				B [°C/°F]	S [min]	t₁ [°C/°F/min]	T₁ [°C/°F]	H₁ [min]	t₂ [°C/°F/min]	T₂ [°C/°F]	H₂ [min]	1₁ [°C/°F] 2₁ [°C/°F]	2₁ [°C/°F] 2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	t_l [°C/°F/min]
IPS e.max CAD	Speed Crystallization LT, MT HT <i>Programme 3</i>	Max. 2 unités avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray sur un Speed Crystallization Tray IPS e.max CAD		403/757	1:30	90/162	820/1508	0:10	30/54	840/1544	7:00	550/820 1022/1508	820/840 1508/1544	700/1292	0
	Cuisson de cristallisation LT, MT, HT <i>Programme 1</i>	Avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	820/1508	0:10	30/54	840/1544	7:00	550/820 1022/1508	820/840 1508/1544	700/1292	0
	Cuisson de cristallisation MO, Impulse, LT, MT, HT <i>Programme 7</i>	Avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	60/108	770/1418	0:10	30/54	850/1562	10:00	550/770 1022/1418	770/850 1418/1562	700/1292	0
	Cuisson de correction Stains/Glaze <i>Programme 2</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	820/1508	0:10	30/54	840/1544	3:00	550/820 1022/1508	820/840 1508/1544	700/1292	0
IPS e.max ZirCAD	Stains/Glaze Cuisson <i>Programmation manuelle d'un programme individuel</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	820/1508	0:10	30/54	860/1580	3:00	450/820 842/1508	820/859 1508/1578	0	0
IPS Empress CAD	Stains/Glaze Cuisson <i>Programmation manuelle d'un programme individuel</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	820/1508	0:10	30/54	840/1544	3:00	550/820 1022/1508	820/840 1508/1544	700/1292	0

Paramètres de cuisson [IPS e.max Crystall./Shades/Stains and Glaze](#)

Programat CS2 and Programat CS3



				Temp. de service	Temps de fermeture	Vitesse d'élévation de temp.	Temp. de cuisson	Temps de maintien	Vitesse d'élévation de temp.	Temp. de cuisson	Temps de maintien	Vide 1	Vide 2	Refroi- dissement lent	Vitesse de refroidisse- ment
				B [°C/°F]	S [min]	t₁ [°C/°F/ min]	T₁ [°C/°F]	H₁ [min]	t₂ [°C/°F/min]	T₂ [°C/°F]	H₂ [min]	1₁ [°C/°F] 2₁ [°C/°F]	2₁ [°C/°F] 2₂ [°C/°F]	L [°C/°F]	t_i [°C/°F/min]
IPS e.max CAD	Speed Crystallization LT, MT HT <i>Programme 1*</i>	Max. 2 unités avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./Glaze Spray sur un Speed Crystallization Tray IPS e.max CAD		403/757	0:30	120/216	850/1562	0:00	70/126	870/1598	3:30	550/850	850/870	790/1454	0
	Cuisson de cristallisation LT, MT, HT <i>Programme 2*</i>	Avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	830/1526	0:10	30/54	850/1562	7:00	550/830	830/850	710/1310	0
	Cuisson de cristallisation MO, Impulse, LT, MT, HT <i>Programme 3*</i>	Avec ou sans l'application de IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	60/108	780/1436	0:10	30/54	860/1580	10:00	550/780	780/860	710/1310	0
	Cuisson de correction /Stains/Glaze <i>Programme 4*</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	830/1526	0:10	30/54	850/1562	3:00	550/830	830/850	710/1310	0
IPS e.max ZirCAD	Stains/Glaze Cuisson <i>Programme 5*</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	830/1526	0:10	30/54	870/1598	03:00	450/830	830/869	0	0
IPS Empress CAD	Stains/Glaze Cuisson <i>Programme 6*</i>	Avec IPS e.max CAD Crystall./ Glaze		403/757	6:00	90/162	830/1526	0:10	30/54	850/1562	03:00	450/830	830/850	710/1310	0

*Programat CS2/Programat CS3

Les paramètres de cuisson sont intégrés dans le nouveau four Programat CS4.